

308



Fresa 308

Z4 VHM



Mills 308

SERIE Z4 INOX



Mills 308



Techtools

High Performance Power Tools

308

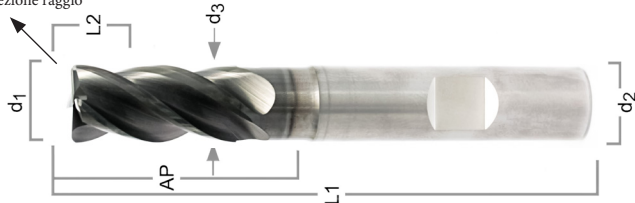
FRESA

INCONEL 618/725

INOX 304 - 316

TITANIO

RESIST.CALORE

Frese con possibile
selezione raggio64 Hrc
Durezza48 Hrc
Durezza36 Hrc
Durezza

FRESA Z4/Variabile 308

Fresatura

D1	D2	L1	L2	AP	Tagli	Raggio	Tempi di Consegna	Fz / avanzamento mm/z Sgros. - Finit.	308 Fresa Raggiata BOOST Code
3	6	57	8	12	4	0,5	●	0,015 - 0,022	- 0305
4	6	57	11	15	4	0,5	●	0,015 - 0,022	- 0405
4	6	57	11	15	4	1,0	●	0,015 - 0,022	- 0410
5	6	57	13	17	4	0,5	●	0,015 - 0,022	- 0505
5	6	57	13	17	4	1,0	●	0,015 - 0,022	- 0510
6	6	57	13	21	4	0,5	●	0,015 - 0,022	- 0605
6	6	57	13	21	4	1,0	●	0,015 - 0,022	- 0610
8	8	63	19	27	4	0,5	●	0,015 - 0,022	- 0805
8	8	63	19	27	4	1,0	●	0,021 - 0,031	- 0810
8	8	63	19	27	4	2,0	●	0,021 - 0,031	- 0820
10	10	72	22	32	4	0,5	●	0,021 - 0,031	- 1005
10	10	72	22	32	4	1,0	●	0,021 - 0,031	- 1010
10	10	72	22	32	4	2,0	●	0,032 - 0,042	- 1020
10	10	72	22	32	4	3,0	●	0,032 - 0,042	- 1030
10	10	72	22	32	4	4,0	●	0,032 - 0,042	- 1040
12	12	83	26	38	4	0,5	●	0,032 - 0,042	- 1205
12	12	83	26	38	4	1,0	●	0,032 - 0,042	- 1210
12	12	83	26	38	4	2,0	●	0,032 - 0,042	- 1220
12	12	83	26	38	4	3,0	●	0,032 - 0,042	- 1230
12	12	83	26	38	4	4,0	●	0,032 - 0,042	- 1240
16	16	92	32	44	4	0,5	●	0,074 - 0,088	- 1605
16	16	92	32	44	4	1,0	●	0,074 - 0,088	- 1610
16	16	92	32	44	4	2,0	●	0,074 - 0,088	- 1620
16	16	92	32	44	4	3,0	●	0,074 - 0,088	- 1630
16	16	92	32	44	4	4,0	●	0,074 - 0,088	- 1640
20	20	104	38	54	4	0,5	●	0,074 - 0,088	- 2005
20	20	104	38	54	4	1,0	●	0,074 - 0,088	- 2010
20	20	104	38	54	4	2,0	●	0,074 - 0,088	- 2020
20	20	104	38	54	4	3,0	●	0,074 - 0,088	- 2030
20	20	104	38	54	4	4,0	●	0,074 - 0,088	- 2040
20	20	104	38	54	4	5,0	●	0,074 - 0,088	- 2050

*V = Elica variabile 38/41° per acciaio inox e materiali resistenti al calore e tendono attaccarsi

VHM

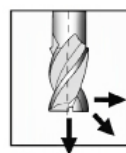
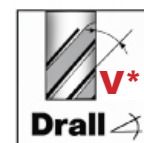
308

Fresa ad alte prestazioni per sgrossatura e finitura per acciaio inossidabile, titanio e leghe resistenti alle alte temperature.

Carburo pieno di grano ultrafine con rivestimento Boost ad alte prestazioni di taglio molto elevate fino a 1xD in pieno grazie al funzionamento regolare a causa del disallineamento assiale e radiale.

Con raggio in testa per la massima durata.

Taglio Centrale

SM
LXL

TYPN

Vt (m/min)



Applicazione fresa

Typ work	Titanio	Acciaio legato	Inox austenitico	Inox leghe	Inconel
ap=1xD	50	120	100	90	35
ap=0,2xD	75	180	130	117	46